

POWERLine

2545
2546

MANUAL DE AJUSTE

Este manual de ajuste tiene validez para máquinas a partir del siguiente número de serie:

2 798 767 →

296-12-19 220/004
Justieranleitung span. 09.12

PFAFF Industriesysteme
und Maschinen AG

Hans-Geiger-Str. 12 - IG Nord
D-67661 Kaiserslautern

Contenido .... Página

1 Ajuste



Es preciso tener en cuenta todas las indicaciones de seguridad que figuran en el capítulo 1 Seguridad del manual de instrucciones. Deberá ponerse especial atención en comprobar, tras el ajuste, la reposición, en perfectas condiciones de montaje, de todos los elementos de protección; véase el capítulo **1.06 Indicaciones de peligro del manual de instrucciones**.



Si no se especifica lo contrario, antes de realizar cualquier operación de ajuste, desconectar la máquina de la red eléctrica.
¡Peligro de daños por arranque inadvertido de la máquina!

1.01 Instrucciones de ajuste

Todos los ajustes que se describen en las presentes instrucciones se refieren a la máquina completamente montada, y deben ser realizados por técnicos especializados. En el texto no se incluyen las tapas de la máquina que deben ser desmontadas quitando los tornillos para realizar los ajustes y los controles, y vueltas a atornillar en la máquina una vez terminados estos trabajos. La secuencia de los capítulos que sigue a continuación se corresponde con el orden de trabajo requerido por una máquina que debe ser ajustada completamente. Si en algún caso sólo es necesario un paso de trabajo de ajuste concreto, es imprescindible el control de todos y cada uno de los capítulos que anteceden y preceden al del paso de ajuste que se necesita. Los tornillos y tuercas que se indican entre paréntesis ( ) corresponden a elementos de montaje de la máquina, y deben aflojarse antes de los ajustes, y volver a apretarse al final.

1.02 Herramientas, calibres y útiles especiales

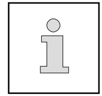
- 1 juego de destornilladores con ancho de hoja de 2 a 10 mm
- 1 juego de llaves destornilladoras con anchos de boca de 7 a 14 mm
- 1 juego de llaves Allen de 1,5 a 6 mm
- 1 Calibre de 5,0 mm para la carrera de transporte superior 5,0 mm (nº de pedido 61-111 633-60)
- 1 calibre para ajuste del transportador, N° de pedido 61-111 689-04
- 1 Barra metálica calibrada (nº de pedido 08-880 218-00)
- Agujas y material de costura

1.03 Abreviaturas

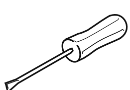
pms = punto muerto superior
pmi = punto muerto inferior

1.04 Descripción de los símbolos

En las presentes instrucciones de ajuste, las actividades a realizar o las informaciones de mayor importancia se destacan mediante símbolos. Los símbolos utilizados tienen los significados que se relacionan a continuación:



Nota, Información



Mantenimiento, reparación, ajuste, conservación

(trabajos a realizar exclusivamente por técnicos especializados)

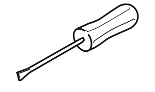
1.05 Ajuste de la máquina base

1.05.01 Ajuste básico del volante (útil de ajuste)

Norma
En el pms de la palanca de la aguja, la marca "**0**" de la escala debe encontrarse a la altura del borde superior de la protección de la correa (véase la flecha).

Fig. 1 - 01

127-01

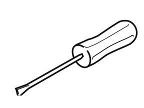


- Gire el anillo de escala **1** (dependiendo de la versión, tornillos **2** o **3**) conforme a la **norma**.

1.05.02 Contrapeso de ajuste

Norma
En el pmi de la palanca de la aguja (posición del volante **180°**), la excentricidad máxima del contrapeso de ajuste **1** debe encontrarse arriba.

Fig. 1 - 02



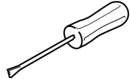
- Gire el contrapeso de ajuste **1** (tornillo **2**) conforme a la **norma**.

1.05.03 Ajuste de la posición de cero inferior, superior y del transporte de la aguja

Norma

Con el ajuste del largo de puntada a "**0**", al girar el volante no debe realizarse ningún desplazamiento del transportador superior, del inferior, ni de la palanca de aguja.

Fig. 1 - 03

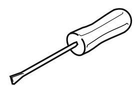


- Desenganche el muelle **1**.
- Desplace la leva **2** (tornillo **3**) conforme a la **norma**.
- Enganche el muelle **1**.

1.05.04 Desplazamiento inferior, superior y del transporte de la aguja

Norma
En el pmi de la palanca de aguja (posición del volante 180°) y con el ajuste de largo de puntada al máximo, al pulsar la tecla de cambio de puntada, no debe ejecutarse ningún movimiento en el transportador superior, en el inferior ni en la palanca de aguja.

Fig. 1 - 04

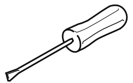


- Gire la excéntrica 1 (tornillos 2) conforme a la norma. Téngase en cuenta que debe aparecer visible el fresado (véase la flecha).

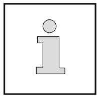
1.05.05 Movimiento de ascenso del transportador inferior

Norma
En la posición de **180°** del volante, el transportador inferior debe encontrarse en su pms.

Fig. 1 - 05



- Ajustar la excéntrica **1** (tornillos **2**) según la **regla**.

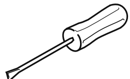


Con el juego Nº **91-50**1 399-90 puede desconectarse el movimiento de elevación del transportador.

Montar y ajustar juego

- Retirar el anillo de ajuste **3** (tornillos **4**) y la manivela **5** (tornillo **6**, tueroa **7**).
- Montar las piezas premontadas del juego como se muestra en la Fig. **1 - 05**a.
- Ajustar en caso necesario la altura del transportador inferior y el movimiento de elevación.

Fig. 1 - 05a

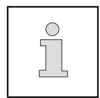


Conectar el movimiento de elevación

- El movimiento de elevación está conectado cuando el elemento de unión **8**, según se muestra en la Fig. **1 - 05**a, está girado hacia dentro y los tornillos **9** (M6x**16**) y **10** (M5x**16**) están enroscados.

Desconectar el movimiento de elevación

- Desenroscar los tornillos **9** y **10**, y virar el elemento de unión **8** (tornillo **11**) hacia la derecha.
- Reemplazar el tornillo **9** por un tornillo M6x **25**.
- Reemplazar el tornillo **10** por un tornillo prisionero M5x **25** y enroscar hasta el tope..



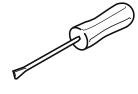
Con el movimiento de elevación desconectado, la altura del transportador debe ajustarse de tal forma que el borde superior del mismo esté a la altura del borde superior de la placa de aguja.Con el movimiento de elevación conectado, la altura del transportador debe volver a ajustarse como se describe en el capítulo **1.05.0**6.

1.05.06 Altura del transportador inferior

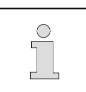
Norma

1. En el pmi de la palanca de la aguja (volante en la posición **180°**), el transportador inferior debe sobresalir en horizontal **0,5 mm** por encima del borde superior de la placa de costura, cuando la leva **5** se encuentra en el centro de la corredera.
2. El transportador inferior debe encontrarse en el centro de la ranura de la placa de costura, en la dirección de costura.

Fig. 1 - 06



- Gire la biela de elevación **1** (tornillos **2**) y el casquillo excéntrico **3** (tornillos **4**) de acuerdo con la Norma **1**. Al mismo tiempo, centre el transportador en la escotadura de la placa de aguja (Norma **2**).

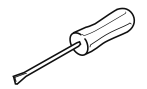


La altura del transportador inferior puede subirse o bajarse desplazando la leva **5** (tuerca **6**), y si es necesario, aumentarse o disminuirse.

1.05.07 Diferencia de avance

Norma
Con ajuste de puntada al máximo, al girar el volante, la aguja y el transportador inferior deben realizar el mismo avance.

Fig. 1 - 07

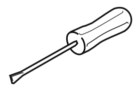


- Por medio de la palanca de tensión **1** (tuerca **2**), aumente ("**+**") o disminuya ("**-**") el avance de la aguja conforme a la **norma**.

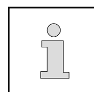
1.05.08 Preajuste de la altura de la aguja

Norma
En el pms de la barra de aguja (volante en la posición 0°), la separación entre la punta de la aguja y la placa de puntada debe ser de 22 mm.

Fig. 1 - 08



- Desplazar la barra de aguja 1 (tornillo 2), sin girarla, conforme a la norma.



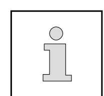
Atención para evitar la colisión entre la barra de aguja 1 y el pie 3.

1.05.09 Carrera de lazada, separación del garfio, altura de la aguja y protección de la aguja

Norma

Con ajuste de longitud de puntada "**4,5**", y en ajuste de la carrera de lazada (véase la tabla), deben cumplirse las siguientes condiciones:

1. La punta del garfio **6** debe estar en el centro de la aguja, y tener una separación de **0,05 - 0,10 mm** con la estría de la aguja.
2. El borde superior del ojo de la aguja debe estar **0,8 mm** por debajo de la punta del garfio **6**.
3. La protección de la aguja **7** debe tocar levemente la aguja.

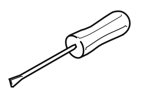


Ajuste de la carrera de lazada

Versión C: Posición del volante **204° / 2,0 mm**

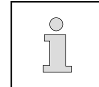
Versión D: Posición del volante **206° / 2,4 mm**

Fig. 1 - 09



- Suelte los dos tornillos del accionamiento de rueda dentada del garfio **1** (bajo la cubierta **2**).
- Ajuste el garfio **1** y el bloque de garfio **3** (tornillos **4** y **5**) conforme a la **norma 1**.

- Desplace la palanca de la aguja conforme a la **norma 2**, sin girar la aguja. Véase también el capítulo 1.05.08 Preajuste de la altura de la aguja.
- Ajuste la protección de la aguja 7 (tornillo 8) conforme a la **norma 3**.

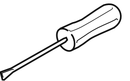


Si se ha cambiado el grosor de aguja, puede realizarse un ajuste rápido del bloque del garfio 3, aflojando los tornillos 4 y 5.

1.05.10 Carrera de transporte superior

Norma
En la posición "**5**" de la rueda de ajuste **1**, el transportador superior **7** y el pie presor **4** deben tener una elevación de **5,0 mm**.

Fig. 1 - 10

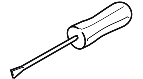


- Desmonte el transportador inferior y ajuste la rueda **1** a "**5**".
- Desatornille la placa de costura y coloque la barra metálica de calibre sobre la ranura de la placa de costura de forma que ambos pies de costura puedan apoyarse sobre la barra de calibre.
- Para realizar la calibración previa, ajuste la leva **2** (tornillo **3**) de forma que entre el pie presor **4** y la placa de costura quede una separación de **5 mm**.
- Ajuste el cigüeñal **5** (tornillo **6**) de forma que el transportador superior **7** y el pie presor **4** realicen la misma carrera.
- Verifique el ajuste conforme a la **norma**, y corríjalo si es necesario.

1.05.11 Carrera de elevación del transportador superior

Norma
El transportador superior debe haber alcanzado justamente la placa de costura cuando la carrera del pie prensatelas está ajustada a **5 mm** y la aguja, llegando desde arriba, rebasa la placa de costura en **2 mm**.

Fig. 1 - 11

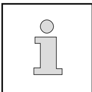


- Gire la excéntrica **1** (tornillo **2**) conforme a la **norma**.

1.05.12 Ajuste del potenciómetro de reducción del régimen de giro

1.05.12.01 Para máquinas con P74 ED-L

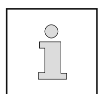
- Encienda la máquina.
- Ajuste la carrera mínima "0".
- A través de la conmutación de carrera, llame a la carrera mínima (LED apagado); véanse las instrucciones de funcionamiento del panel de mandos.
- Llame al parámetro "501" y pulse la tecla "C+" para memorizar el valor inferior.
- Ponga la rueda interior de ajuste en la carrera máxima "9".
- A través de la conmutación de carrera, llame a la carrera máxima (LED encendido); véan-se las instrucciones de funcionamiento del panel de mandos.
- Llame al parámetro "502" y pulse la tecla "C+" para memorizar el valor superior.



La adaptación del régimen de giro se realiza conforme al capítulo **3.03 Régimen de giro máximo, del manual de instrucciones.**

1.05.12.02 Para máquinas con PF 321

- Pulsar la tecla "P" en el panel de mando y conectar la máquina al mismo tiempo.
- Introducir el código **3112** mediante las teclas de números y confirmar con la tecla "E".
- Introducir el parámetro **501** mediante las teclas de números y confirmar con la tecla "E".
- Ajustar la carrera más baja "0".
- Abrir la conmutación de la carrera más corta (LED apagado), véase el manual de instrucciones.
- Aceptar el valor indicado en el parámetro **501** accionando la tecla "+".
- Seleccionar el parámetro **502** mediante las teclas de números.
- Ajustar la carrera más alta "0".
- Abrir la carrera más alta mediante la conmutación de carrera (LED encendido).
- Aceptar el valor indicado en el parámetro **502** accionando la tecla "+".
- Salir del nivel de introducción de datos presionando dos veces la tecla "P".
- Al empezar a coser se toman los nuevos valores, que se mantienen inclusotras la desconexión.



La adaptación de la velocidad se lleva a cabo según el Capítulo **3.03** Régimen máximo del manual de instrucciones.
En el parámetro **117** pueden volverse a reducir las revoluciones con el ajuste de carrera máximo.

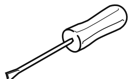
1.05.13 Recorrido del ventilador de cápsula

Norma

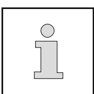
Al girar el volante deben cumplirse las siguientes condiciones:

1. La trompeta **4** del punto de inversión derecho del ventilador de cápsula **1** debe estar ventilado en el espesor de hilo de la placa de puntada **5**.
2. En la posición "**10°**" del volante, el ventilador de cápsula **1** debe encontrarse en su punto de inversión izquierda.

Fig. 1 - 13



- Gire el ventilador de cápsula **1** (tornillo bajo la cubierta **2**) conforme a la **norma 1**.
- Gire la excéntrica (tornillo bajo la cubierta **3**) conforme a la **norma 2**.



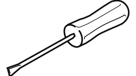
El hilo debe poder pasar sin ningún impedimento entre el ventilador de cápsula **1** y la cápsula de canilla **6**.

1.05.14 Ajuste de la puntada de corte reducida

Norma

En la puntada de corte, la máquina debe ejecutar una longitud de costura de **0,5 - 1,0 mm**.

Fig. 1 - 14



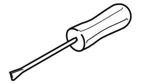
- Ajuste la palanca **1** (tornillos **2**) conforme a la **norma**.

1.05.15 Bobinadora

Norma

1. Con la bobinadora activada, el eje bobinador debe estar acoplado con toda seguridad; con la bobinadora desactivada, la rueda de fricción **3** no debe tocar la rueda propulsora **1**.
2. Tras la desactivación, la bobinadora debe quedar enclavada con toda seguridad en la posición extrema (cuchilla arriba).

Fig. 1 - 15



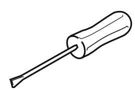
- Desplace la rueda de accionamiento **1** (tornillo **2**) conforme a la **norma**.

1.05.16 Resorte tensor del hilo y regulador de hilo

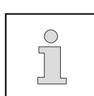
Norma

1. El movimiento del resorte tensor del hilo **3** debe haber terminado cuando la punta de la aguja toca el material.
2. Con la lazada máxima durante la conducción del hilo alrededor del garfio, el resorte tensor del hilo **3** debe quedar ligeramente levantado del asiento **1**.

Fig. 1 - 16



- Gire el asiento **1** (tornillo **2**) conforme a la **norma 1**.
- Para ajustar la fuerza del resorte tensor del hilo **3**, desplace el casquillo **4** (tornillo **2**) conforme a la **norma 2**.
- Desplace el regulador del hilo **5** (tornillo **6**) conforme a la **norma 2**.

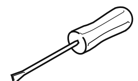


Por razones técnicas de realización de las costuras, puede ser necesario que los ajustes difieran del recorrido o de la fuerza del resorte que se especifican. Desplace el regulador de hilo **5** (tornillo **6**) hacia ("**+**") (= más hilo) o hacia ("**-**") (= menos hilo).

1.05.17 Presión del pie costura

Norma
El material debe transportarse en perfectas condiciones incluso con el régimen máximo de giro y la carrera mínima.

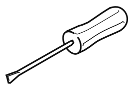
Fig. 1 - 17



- Gire la rueda de ajuste **1** conforme a la **norma**.

1.05.18 Engrase

Norma
Tras **10** segundos de marcha, en una tira de papel **1** colocada sobre el garfio, debe apreciarse una línea fina de aceite.



- Verifique la correcta carga de aceite y la ausencia de aire en los conductos de aceite.
- Mantenga la máquina en marcha durante **2** - **3** minutos.



¡Evítese la manipulación en la zona de la aguja cuando la máquina está en marcha!
¡Peligro de daños por las piezas en movimiento!

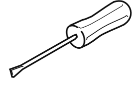
- Con la máquina en marcha, mantenga la tira de papel **1** en el garfio y realice una verificación conforme a la **norma**.
- Si es necesario, regule el caudal de aceite mediante el tornillo **2**.

1.05.19 Limitación de la longitud de puntada



Cuando se cambie el juego de piezas por otro con especificaciones distintas del estado que traía la máquina de fábrica, hay que limitar la longitud de puntada en el dispositivo de ajuste **4**.

Fig. 1 - 19



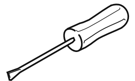
- Ajustar la longitud de puntada máx. deseada en el botón de ajuste **1** (para modelo CN**9** = **9,0** mm, para modelo DN**12** = **12** mm)
- Desmontar el botón de ajuste **1** (**2** tornillos) y el anillo de escala **3**.
- Desmontar el dispositivo de ajuste **4** (tornillos **5**).
- Llevar a la instalación el tope **6** (tornillo **7**) en el dispositivo de ajuste **4** (véase flecha).
- Montar de nuevo el dispositivo de ajuste **4**, el anillo de escala **3** y el botón de ajuste **1**.

1.05.20 Reducción del régimen de giro

Norma

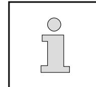
Con ajustes de largo de puntada superiores a **9 mm**, el interruptor **3** de reducción del régimen de giro debe estar activado.

Fig. 1 - 20



- Ajuste la chapa de retención **1** (tornillos **2**) conforme a la **norma**.

1.05.21 Encaje del acoplamiento de resbalamiento



El acoplamiento **1** está instalado lateralmente. En caso de enrrollarse el hilo se desenclavará el acoplamiento **1** evitando así daños en los garfios.
El encaje del acoplamiento **1** se describe a continuación.

1

Fig. 1 - 21

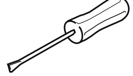
- Retire el hilo enrrollado.
- Sostenga en contra el acoplamiento **1** como indica la fig. **1-21**, y gire el volante hasta que sienta que el acoplamiento **1** se ha encajado de nuevo.

1.06 Ajuste del dispositivo cortahilos -900/81

1.06.01 Posición de reposo de la palanca de rodillo / Posición radial de la curva de mando

Norma
1. En la posición pms de la palanca del hilo (posición del volante **60°**) la curva de mando **1** debe llevar justamente a la palanca de rodillo **5** a su posición base.
2. En condiciones de reposo del dispositivo cortahilos, entre la palanca de rodillo **5** y la curva de mando **1** debe haber una separación de **0,1 mm**.

Fig. 1 - 22

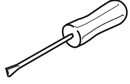


- Ajuste la curva de mando **1** (tornillos **2**) conforme a la **norma 1**.
- Ajuste el tornillo **3** (tuerca **4**) conforme a la **norma 2**.

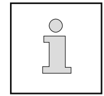
1.06.02 Posición y la altura del atrapahilos

Norma
En el pmi de la barra de la aguja (posición del volante **180°**) los cantos del atrapahilos **3** y de la cuchilla **5** deben estar juntos (véase la flecha).

Fig. 1 - 23



- Presione la palanca de rodillo **1** sobre la curva de mando **2**.
- Gire el atrapahilos **3** (tornillo **4**) conforme a la **norma**.

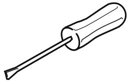


La altura del atrapahilos **3** sale ajustada de fábrica, pero puede ajustarse, si es necesario, mediante discos de adaptación colocados bajo el atrapahilos **3** en el zócalo del bloque del garfio.

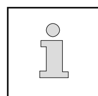
1.06.03 Presión de la cuchilla

Norma
Cuando el atrapahilos 3 se encuentra con su canto frontal **5 - 6 mm** por delante del cortador, la cuchilla 4 debe empujar con una ligera presión sobre el canto de atrape.

Fig. 1 - 24



- Lleve la palanca del hilo al pmi y presione la palanca de rodillo 1 sobre la curva de mando 2.
- Gire el volante hasta que el canto delantero del atrapador 3 quede a una distancia de **5 - 6 mm** delante del cortador de la cuchilla 4.
- Bascule el bloque de cuchilla 5 (tornillo 6) conforme a la **norma**.

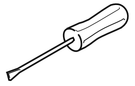


Una vez realizado el ajuste, compruebe de nuevo el ajuste del atrapahilos conforme al capítulo 1.06.02, **y la altura del atrapahilos**

1.06.04 Resorte de sujeción del hilo inferior

Norma
En la posición de corte del dispositivo cortahilos, el resorte de sujeción debe empujar ligeramente sobre el atrapahilos, y el hilo debe quedar sujeto con seguridad.

Fig. 1 - 25



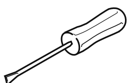
- Ajuste el resorte de sujeción **1** (tornillo **2**) conforme a la **norma**.
- Realice un proceso de corte a mano y verifique el ajuste correcto, retocándolo si fuera necesario.

1.06.05 Prueba manual de corte

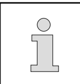
Norma

1. El atrapahilos **1**, en su desplazamiento de avance, no debe llevarse por delante el hilo inferior **3**.
2. En el punto delantero de inversión del atrapahilos **1**, el hilo inferior **3** debe encontrarse en el centro de la zona marcada (véase la flecha).
3. Una vez terminado el proceso de corte, los hilos superior e inferior deben estar perfectamente cortados, y el hilo inferior **3**, sujeto.

Fig. 1 - 26



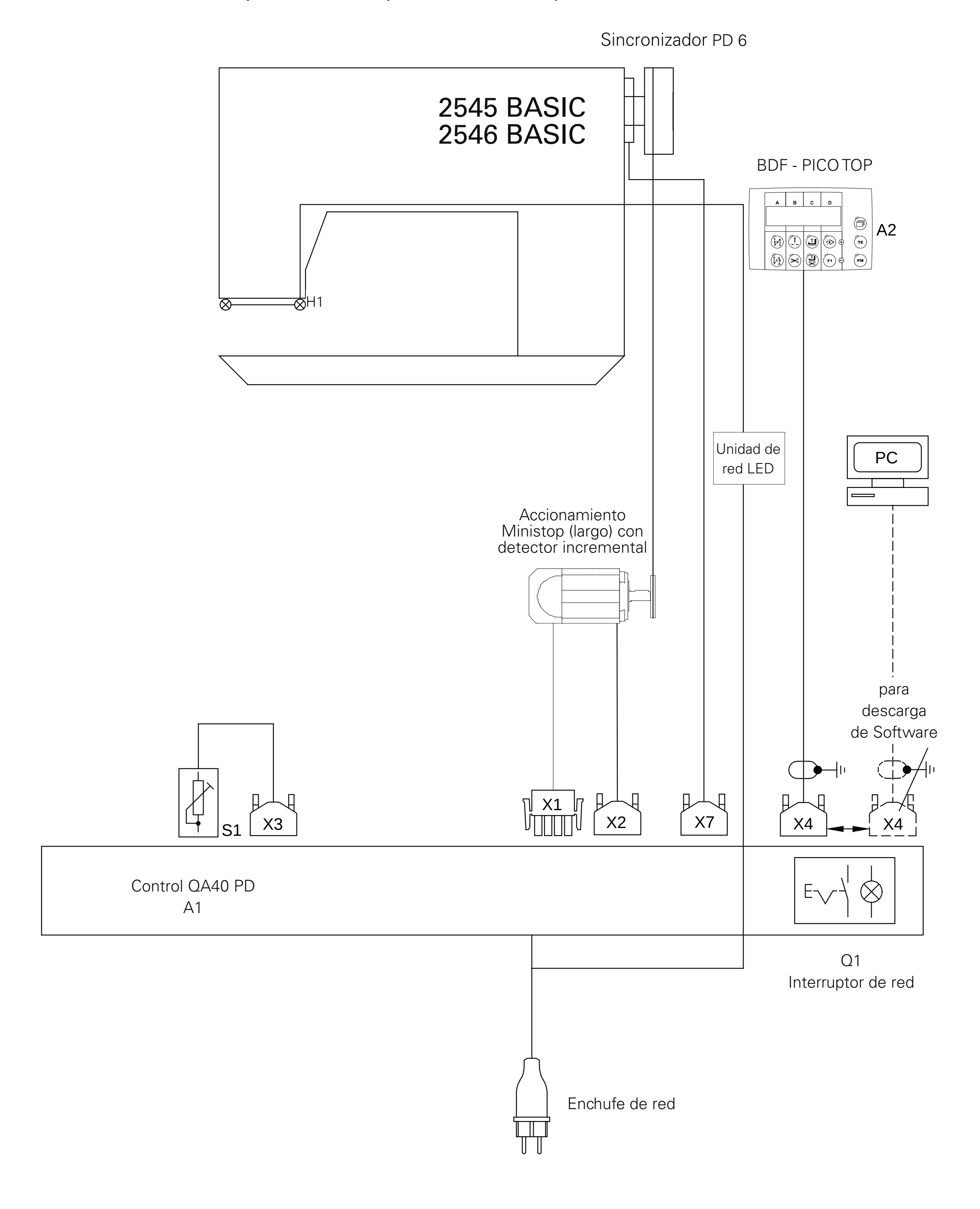
- Cosa algunas puntadas.
- Desconecte el interruptor general y corte el aire comprimido.
- Realice el proceso de corte a mano.
- Verifique la **norma 1** y, si es necesario, retoque el ajuste del atrapahilos **1** conforme al capítulo **1.06.02 Posición y la altura del atrapahilos.**
- Verifique la **norma 3** y, si es necesario, retoque el ajuste del resorte de sujeción del hilo inferior **2** conforme al capítulo **1.06.04 Resorte de sujeción del hilo inferior**.



La descripción para el ajuste de los parámetros, así como la lista de parámetros, pueden consultarse en el Manual de instrucciones del accionamiento.

2 Esquemas de circuitos

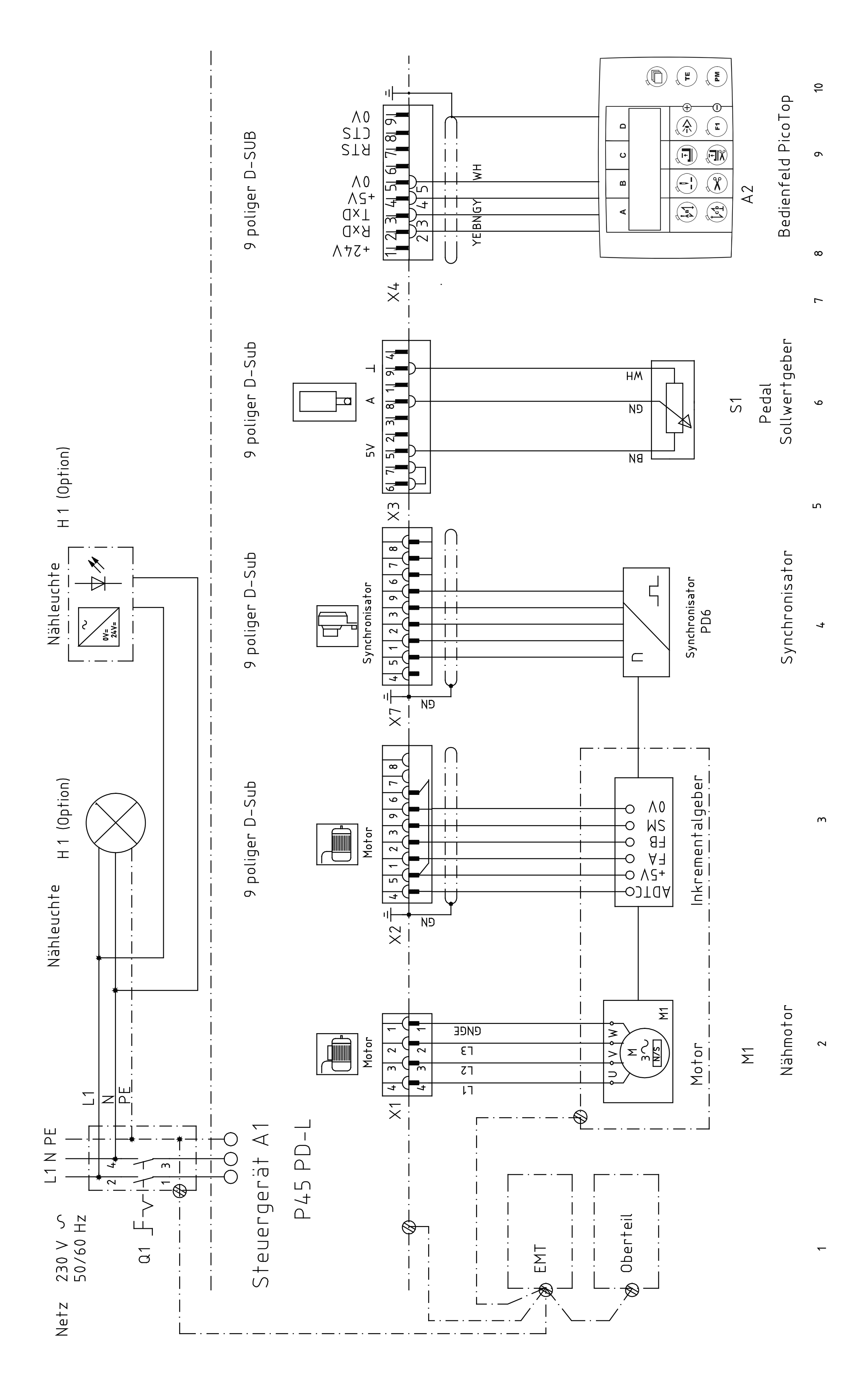
2.01 Esquema de bloques PFAFF 2545 y 2546 BASIC con control P45 PD-L

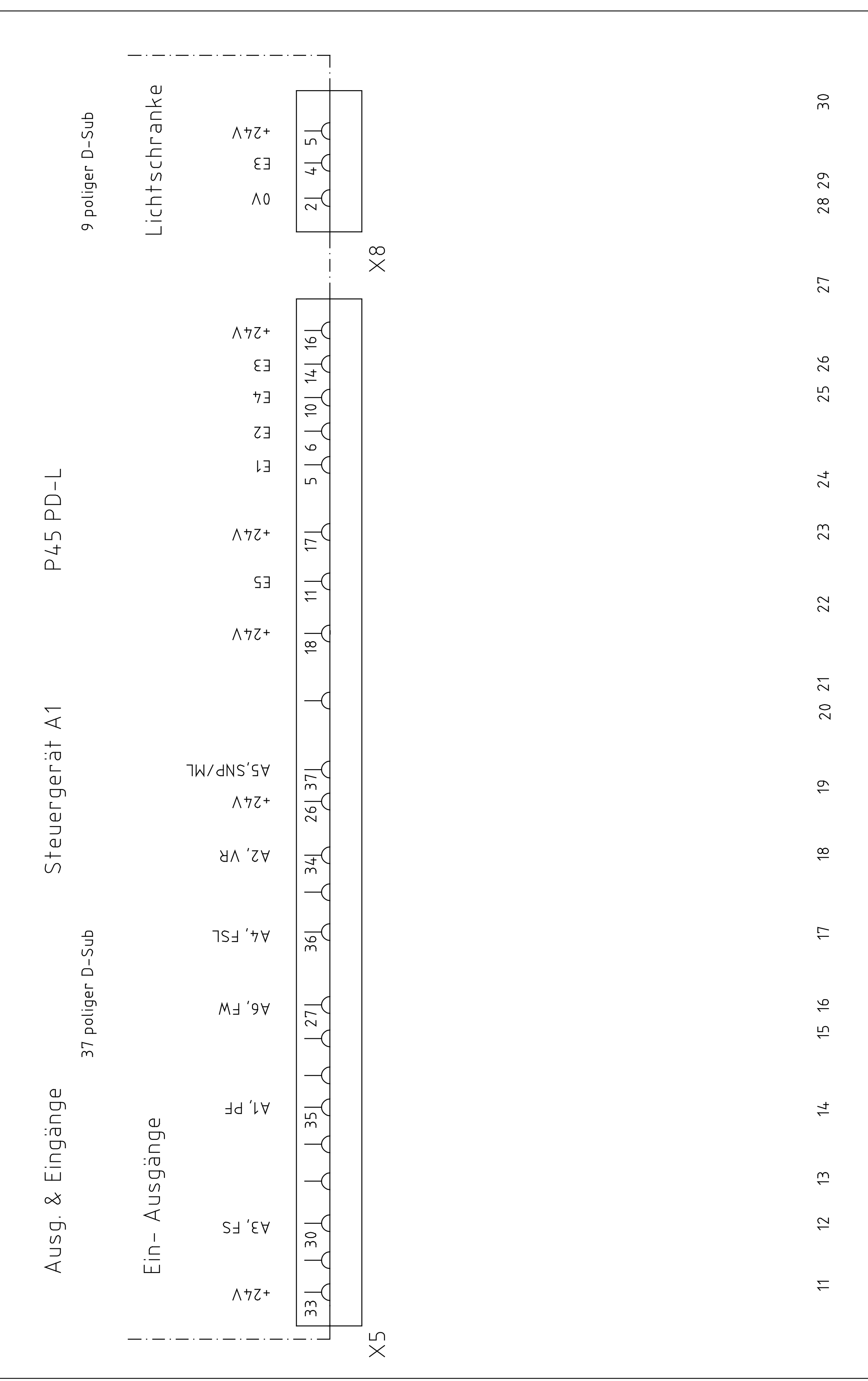


2.02 Esquemas de circuitos PFAFF 2545 y 2546 BASIC

Lista de referencia de los esquemas de circuitos 91-191 523-95

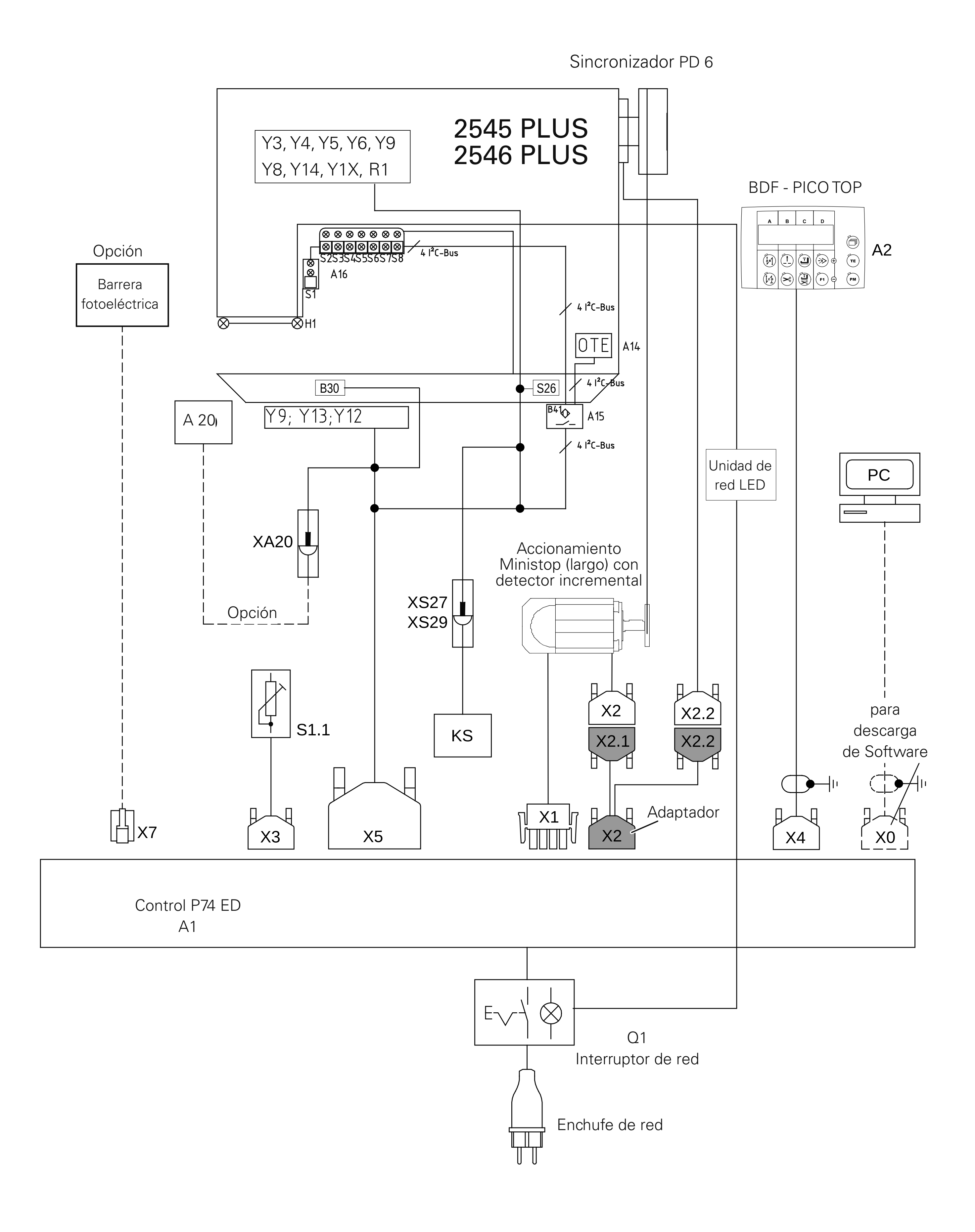
A1	Unidad de control P45 ED-L
A2	Panel de mandos (BDF-PicoTop)
H1	Alumbrado de costura
M1	Motor de costura
Q1	Interruptor general
S1	Pedal generador de valor nominal
X1	Motor de costura
X2	Generador incremental
X7	Sincronizador PD 6
X3	Generador de valor nominal
X4	Panel de mandos BDF-PicoTop o interfaz RS 232 (PC)
X5	Conector de entrada y salida
X8	Conector de barrera fotoeléctrica (opción)


Netz
230 V ∿
50/60 Hz
L1 N PE
Q1
Steuergerät A1
P45 PD-L
L1
N
PE
Nähleuchte
H 1 (Option)
9 poliger D-Sub
9 poliger D-SUB
X1
X2
X7
X3
X4
Motor
Synchronisator
GN
GNGE
L3
L2
L1
ADTC
+5V
FA
FB
SM
0V
Inkrementalgeber
Synchronisator
PD6
WH
BN
+24V
RxD
TxD
+5V
0V
RTS
CTS
YE
BN
GY
M1
Nähmotor
Pedal
Sollwertgeber
S1
A2
Bedienfeld PicoTop
EMT
Oberteil
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10



9 poliger D-Sub
Lichtschranke
+24V
E3
0V
5
4
2
X8
+24V
E3
E4
E2
E1
16
14
10
6
5
+24V
17
E5
11
+24V
18
A5,SNP/ML
37
+24V
26
A2, VR
34
A4, FSL
36
A6, FW
27
A1, PF
35
A3, FS
30
+24V
33
X5
P45 PD-L
Steuergerät A1
37 poliger D-Sub
Ausg. & Eingänge
Ein- Ausgänge
30
28 29
27
25 26
24
23
22
20 21
19
18
17
15 16
14
13
12
11

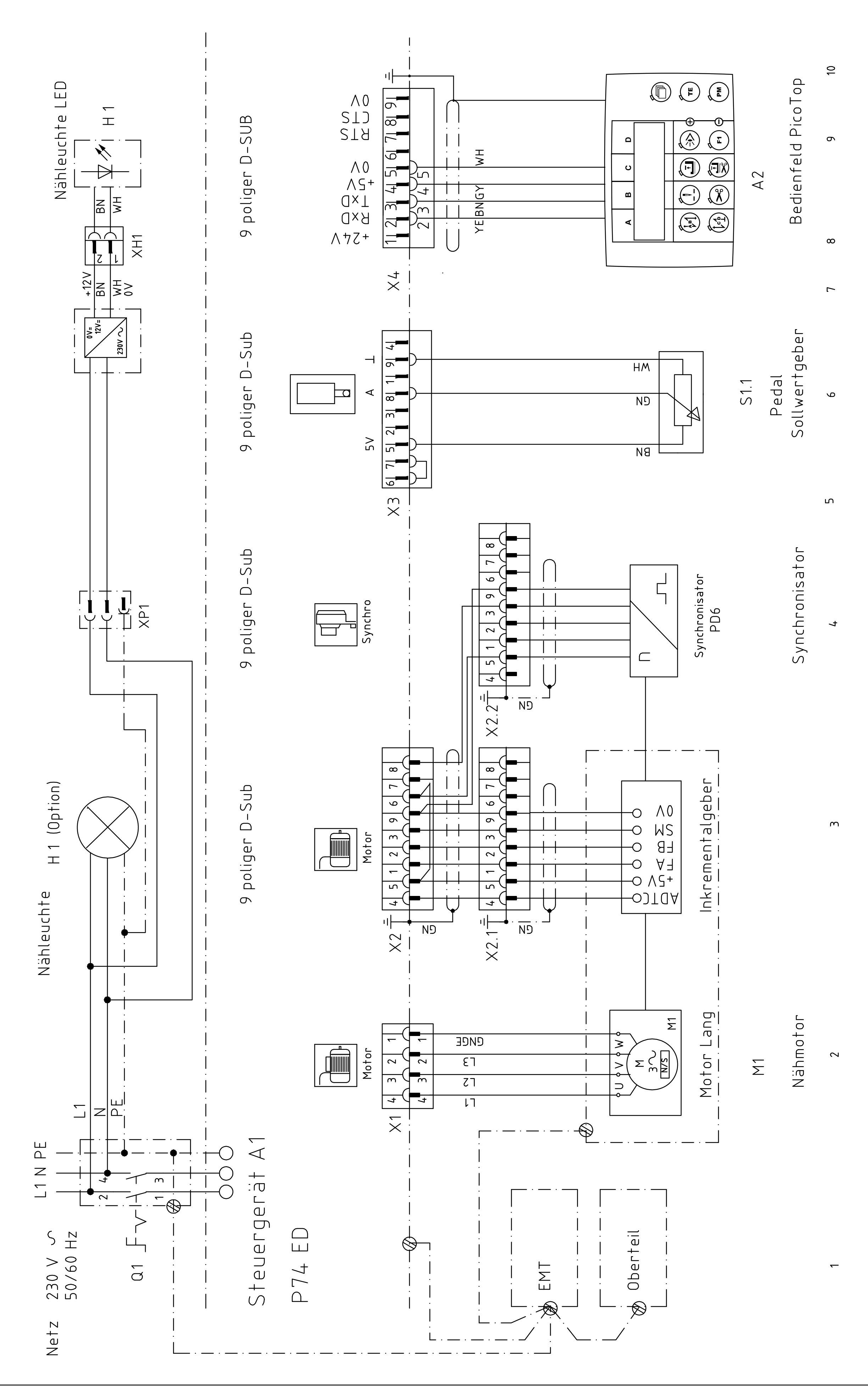
2.03 Esquema de bloques PFAFF 2545 y 2546 PLUS con control P74 ED-L



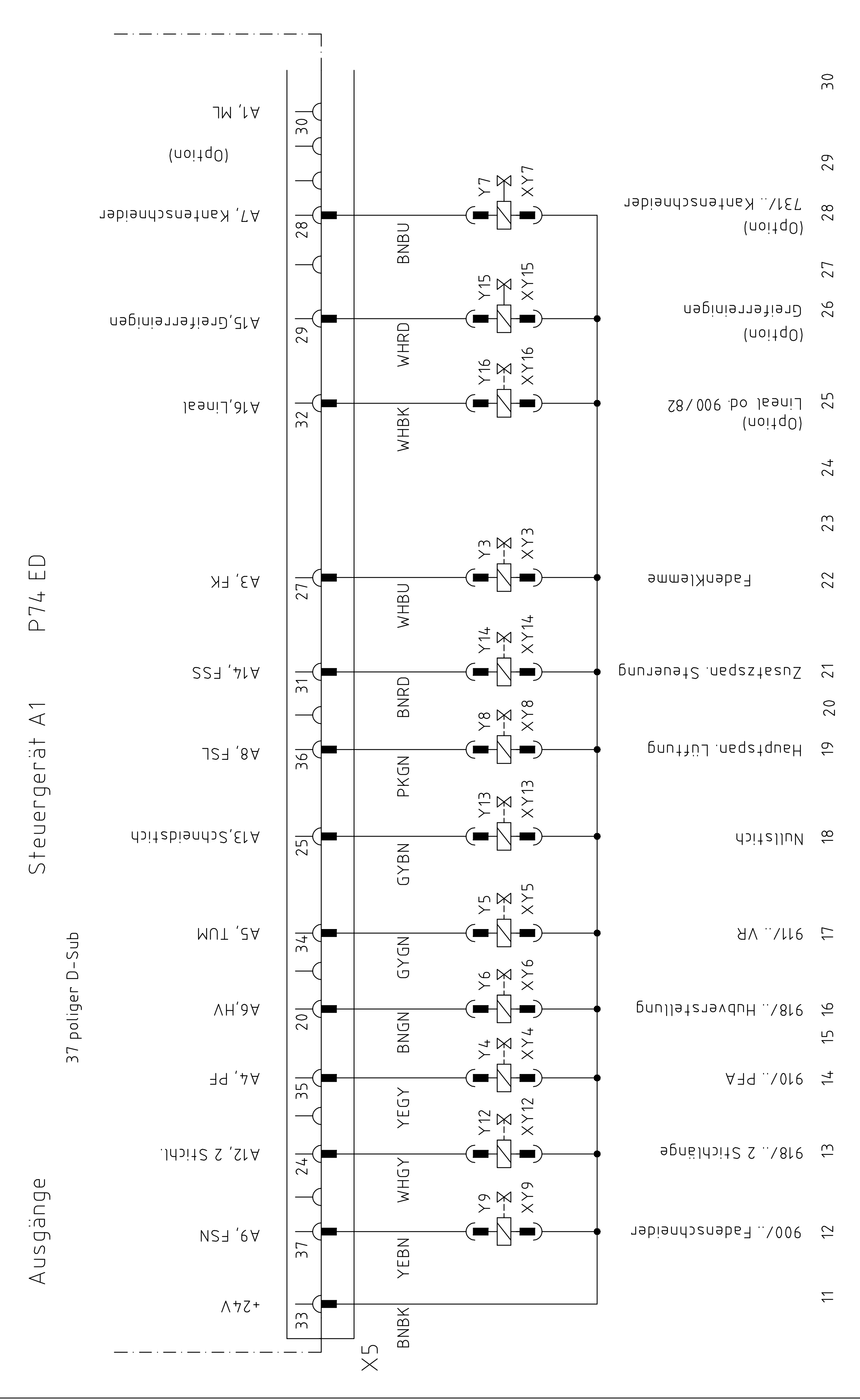
2.04 Esquemas de circuitos PFAFF 2545 y 2546 PLUS

Lista de referencia de los esquemas de circuitos 91-191 519-95

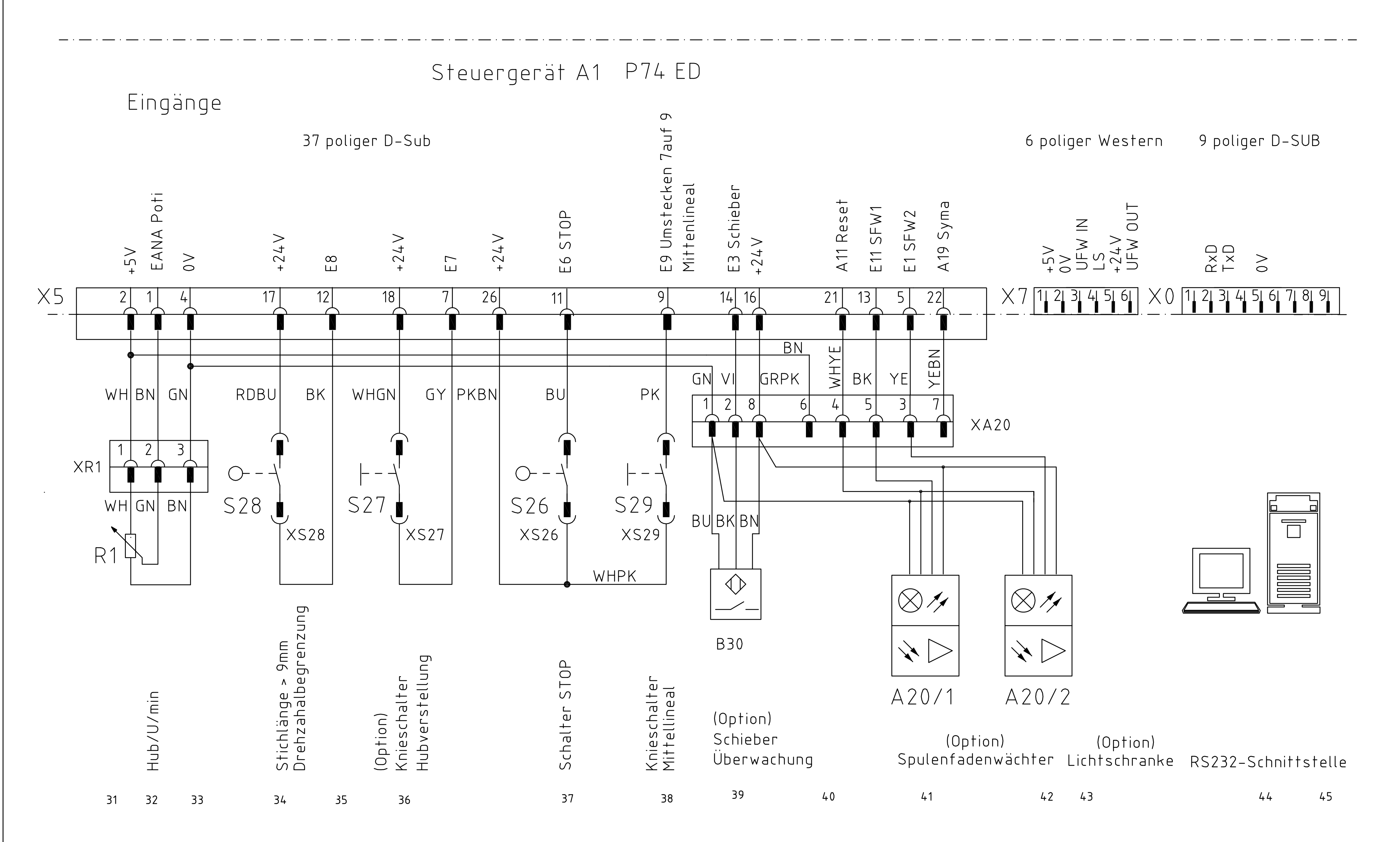
A1	Unidad de control P74 ED-L
A2	Panel de mandos (BDF-PicoTop)
A14	Identificación de sección superior (OTE)
A15	Detector de aceite (I²C-Bus)
A16	Teclado (I²C-Bus)
A20/1	Detector de hilo en la bobina 1 (opción)
A20/2	Detector de hilo en la bobina 2 (opción)
B30	Control corredera
B41	Detector de aceite (I²C-Bus)
H1	Alumbrado de costura
R1	Potenciómetro para régimen de giro reducido en el ajuste de carrera
M1	Motor de costura
Q1	Interruptor general
S1.1	Pedal generador de valor nominal
S1	Tecla 1 otra función según parámetro
S2	Tecla 2 otra función según parámetro
S3	Tecla 3 otra función según parámetro
S4	Tecla 4 otra función según parámetro
S5	Tecla 5 otra función según parámetro
S6	Tecla 6 otra función según parámetro
S7	Tecla 7 otra función según parámetro
S8	Tecla 8 parada de emergencia
S26	Bloqueo de arranque
S27	Ajuste de carrera
S28	Limitación de régimen de giro a partir de 9 mm de largo de puntada
S29	Guía central
X0	Interfaz RS 232 (PC)
X1	Motor de costura
X2	Generador incremental
X2.1	Generador incremental
X2.2	Sincronizador PD 6
X3	Generador de valor nominal
X4	Panel de mandos (BDF-PicoTop)
X5	Conector de entrada y salida
X7	Conector de barrera fotoeléctrica & detector de hilo inferior (opción)
XA14	A14 Identificación de sección superior (OTE)
XA15.1	A15 Detector de aceite (I²C-Bus)
XA15.2	A15 Detector de aceite (I²C-Bus) >
A16	Teclado (I²C-Bus)
XA20	A20 Detector de hilo en la bobina (opción)
XR1	R1 Potenciómetro para régimen de giro reducido en el ajuste de carrera
XS26	Bloqueo de arranque
XS27	Regulación de carrera
XS28	Limitación de régimen de giro a partir de 9 mm de largo de puntada
XS29	Guía central
XY3	Y 3 Sujeción del hilo (-909/..)
XY4	Y 4 Sistema automático de pié presor (-910/..)
XY5	Y 5 Dispositivo de enclavamiento (-911/..)
XY6	Y 6 Ajuste de carrera (-918/26)
XY8	Y 8 Suelta de la tensión del hilo (FSL)
XY9	Y 9 Cortahilos (-900/..)
XY12	Y 12 2. Ajuste rápido de largo de puntada (-918/29)
XY13	Y13 Puntada de corte (SS)
XY14	Y14 Control de hilo y de tensión (FSS)
XY15	Y15 Limpieza de garfio A20 Detector de hilo en la bobina -926/..)
Y3	Sujeción del hilo (-909/..)
Y4	Sistema automático de pié presor (-910/..)
Y5	Dispositivo de enclavamiento (-911/..)
Y6	Ajuste de carrera (-918/26)
Y8	Suelta de la tensión del hilo (FSL)
Y9	-900/.. Cortahilos
Y12 2.	Largo de puntada (-918/29)
Y13	Puntada de corte (SS)
Y14	Control de hilo y de tensión (FSS)
Y15	Limpieza de garfio A20 Detector de hilo inferior (-926/..) opción
Y16	Guía de centrado (sólo en el modelo 2546) o -900/82



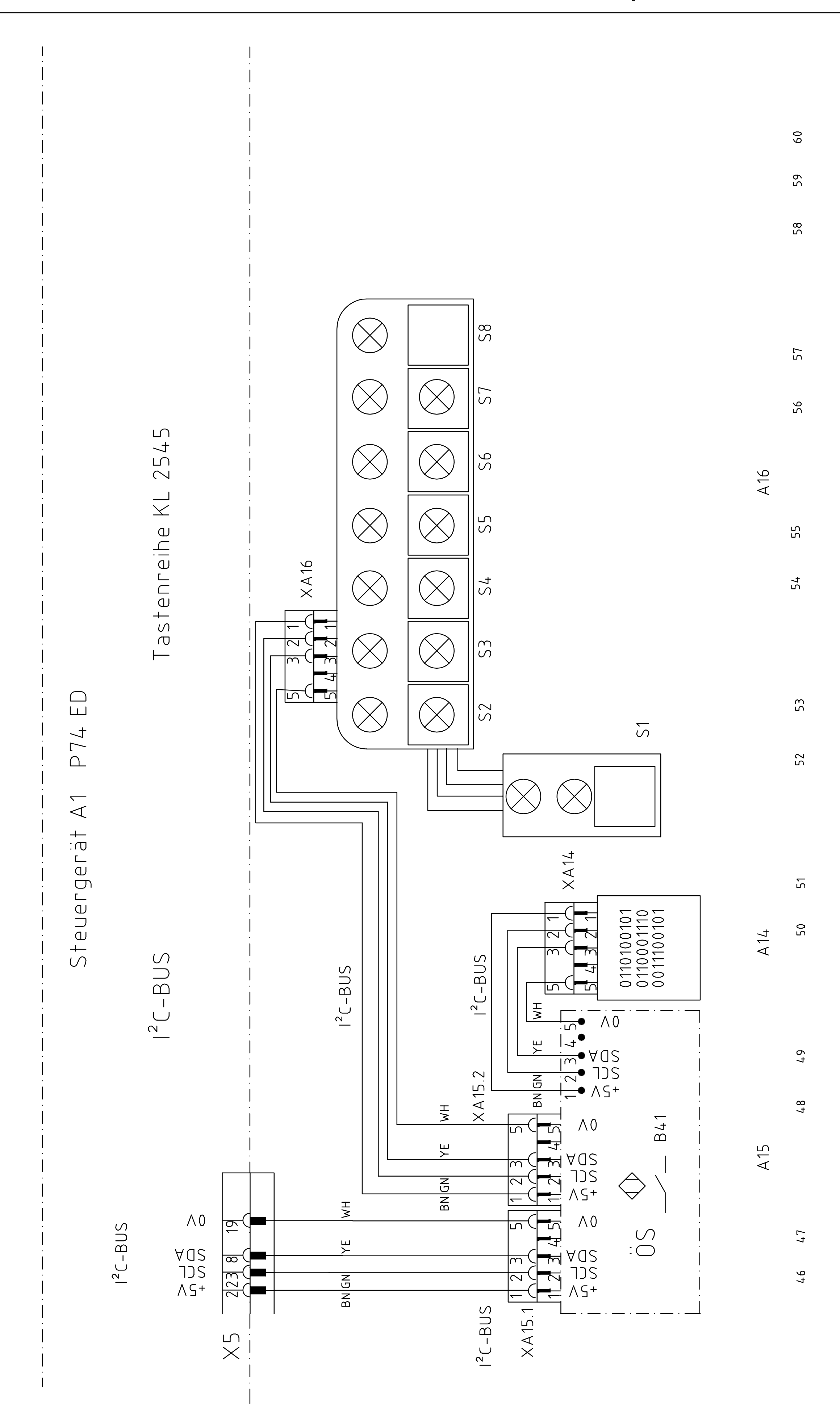
Nähleuchte LED
H 1
XH1
BN
WH
+12V
0V
230V
12V=
0V=
XP1
Nähleuchte
H 1 (Option)
L1 N PE
L1
N
PE
230 V
50/60 Hz
Netz
Q1
Steuergerät A1
P74 ED
9 poliger D-SUB
9 poliger D-Sub
X4
+24V
RxD
TxD
+5V
0V
RTS
CTS
YE BN GY WH
A2
Bedienfeld PicoTop
X3
5V
A
S1.1
Pedal
Sollwertgeber
GN
Synchro
X2.2
Synchronisator
PD6
Synchronisator
Motor
X2
X2.1
Inkrementalgeber
ADTC
FA
FB
SM
X1
GNGE
L3
L2
L1
U V W
M
3~
M1
Motor Lang
Nähmotor
EMT
Oberteil
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10



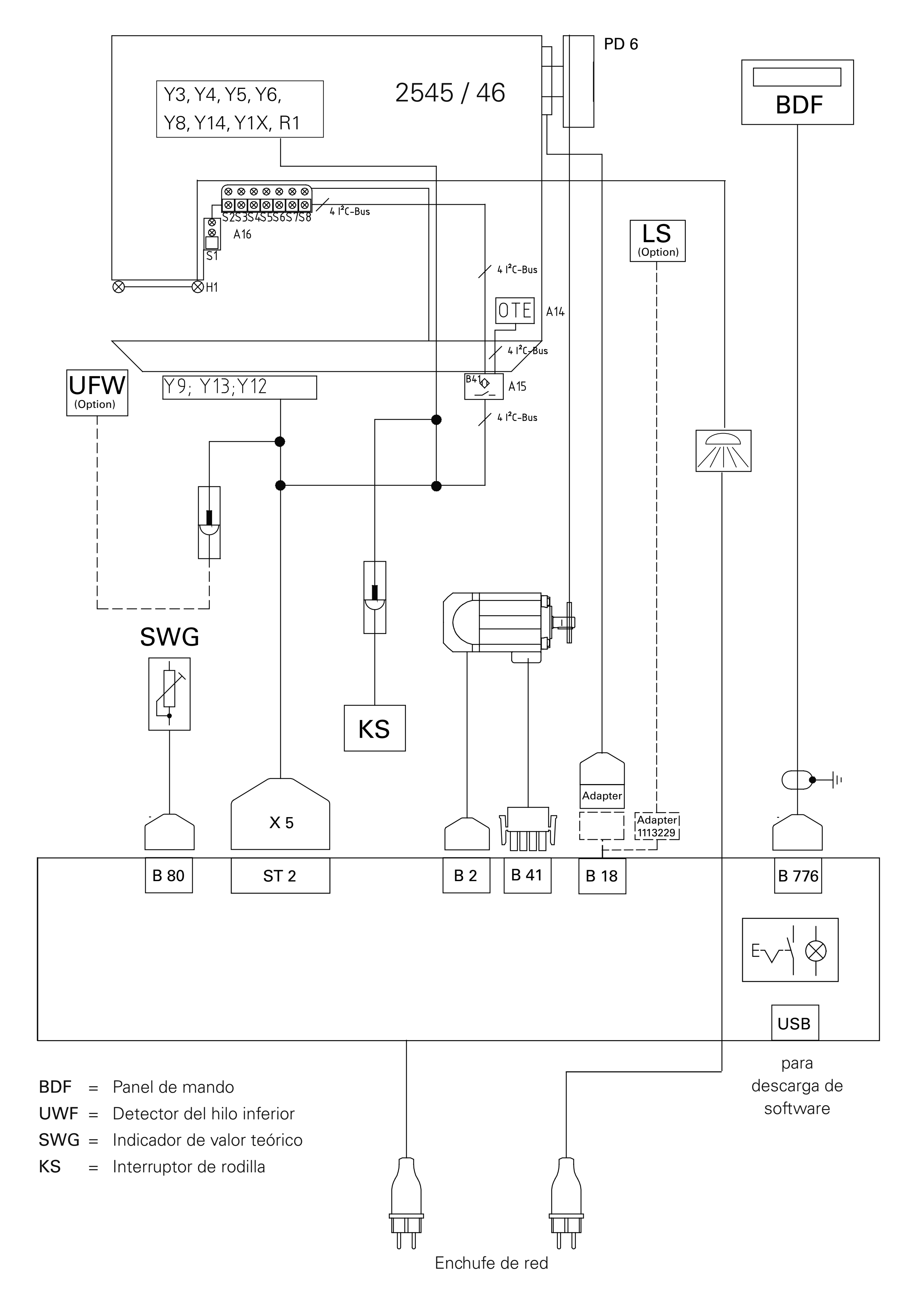
Steuergerät A1
P74 ED
Ausgänge
37 poliger D-Sub
X5
A1, ML
(Option)
A7, Kantenschneider
A15,Greiferreinigen
A16,Lineal
A3, FK
A14, FSS
A8, FSL
A13,Schneidstich
A5, TUM
A6,HV
A4, PF
A12, 2 Stichl.
A9, FSN
+24V
30
28
29
32
27
31
36
25
34
20
35
24
37
33
BNBU
WHRD
WHBK
WHBU
BNRD
PKGN
GYBN
GYGN
BNGN
YEGY
WHGY
YEBN
BNBK
Y7
XY7
Y15
XY15
Y16
XY16
Y3
XY3
Y14
XY14
Y8
XY8
Y13
XY13
Y5
XY5
Y6
XY6
Y4
XY4
Y12
XY12
Y9
XY9
731/.. Kantenschneider
(Option)
Greiferreinigen
(Option)
Lineal od. 900/82
(Option)
Fadenklemme
Zusatzspan. Steuerung
Hauptspan. Lüftung
Nullstich
911/.. VR
918/.. Hubverstellung
910/.. PFA
918/.. 2 Stichlänge
900/.. Fadenschneider
30
29
28
27
26
25
24
23
22
21
20
19
18
17
16
15
14
13
12
11



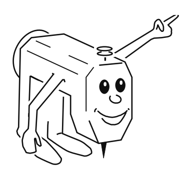
Steuergerät A1 P74 ED
Eingänge
37 poliger D-Sub
6 poliger Western
9 poliger D-SUB
+5V
EANA Poti
0V
+24V
E8
+24V
E7
+24V
E6 STOP
E9 Umstecken 7auf 9
Mittenlineal
E3 Schieber
+24V
A11 Reset
E11 SFW1
E1 SFW2
A19 Syma
+5V
0V
UFW IN
LS
+24V
UFW OUT
RxD
TxD
0V
X5
X7
X0
BN
GN VI GRPK WHYE BK YE YEBN
WH BN GN
RDBU BK WHGN GY PKBN BU PK
XA20
XR1
WH GN BN
R1
S28
XS28
S27
XS27
S26
XS26
S29
XS29
WHPK
BU BK BN
B30
A20/1
A20/2
Hub/U/min
Stichlänge > 9mm
Drehzahlbegrenzung
(Option)
Knieschalter
Hubverstellung
Schalter STOP
Knieschalter
Mittellineal
(Option)
Schieber
Überwachung
(Option)
Spulenfadenwächter
(Option)
Lichtschranke
RS232-Schnittstelle
31 32 33 34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 45


Steuergerät A1 P74 ED
Tastenreihe KL 2545
I²C-BUS
XA16
S1
S2
S3
S4
S5
S6
S7
S8
XA14
A14
A15
A16
0110100101
0110001110
0011100101
B41
ÖS
XA15.1
XA15.2
X5
0V
SDA
SCL
+5V
WH
YE
BN GN
46
47
48
49
50
51
52
53
54
55
56
57
58
59
60

2.05 Esquema de bloques PFAFF 2545/46 PLUS con PF 321



BDF = Panel de mando
UWF = Detector del hilo inferior
SWG = Indicador de valor teórico
KS = Interruptor de rodilla



Nota







PFAFF Industriesysteme
und Maschinen AG

Hans-Geiger-Str. 12 - IG Nord
D-67661 Kaiserslautern

Teléfono: +49-6301 3205-0
Fax: +49-6301 3205-1386
E-mail: info@pfaff-industrial.com



Impreso en la R.F.A